

框式、平板式車輛裝載常壓液態危險物品罐槽體之竣工檢驗紀錄表

合格證號碼：

檢驗日期： 年 月 日

事業單位		罐槽體製造日期	中華民國 年 月
罐槽體型式	<input type="checkbox"/> 框式 <input type="checkbox"/> 平板式	罐槽體水容量	公升
罐槽體序號		罐槽體櫃數	櫃
一、檢驗基準:			
檢驗項目	檢驗基準		檢驗結果
罐槽體	外形	罐槽車之外形得為圓筒形、橢圓形或具有圓弧之箱形。	
	防波板	罐槽體之各櫃內部，應設防波板，各防波板間距不得大於1.5公尺，防波板之中央，設一直徑30公分以上之圓孔，上下兩端各設一直徑20公分以上之圓孔。	
	端板、隔板或防波板之加強材	以槽型或角鋼加強之，每道二條，但防波板本身具有鼓形加強措施者免裝。	
	人孔及蓋	以隔板所分隔之每一櫃頂部各設直徑40公分以上之圓孔或30×40公分以上之橢圓形人孔及蓋(此蓋上另裝有液體罐裝用之小蓋)，人孔與人孔蓋間，墊以耐油墊片。	
	通氣閥	每一人孔蓋上裝設一個，應具有排氣閥及真空進氣閥之作用，其有效噴出及進氣面積最少應2.83 cm ² 以上，裝有鋼珠式防止液體溢流功能者，其排氣閥調整壓力最高為0.07 kg/cm ² 真空進氣閥調整壓力最大負壓19mmHg；但如裝有彈簧式防止液體溢流功能者，則其排氣閥調整壓力為0.2-0.24kg/cm ² ，真空進氣閥調整壓力最大負壓19mmHg。	具備通氣閥及安全閥兩項功能與規格者得僅裝置其中一項
	安全閥	裝設於罐槽體氣體空間之適當位置每櫃一個，如各櫃以通氣管相通時，得以罐頂設置一個，其有效噴出面積最小應為25.5 cm ² 以上（若油罐之容量低於2000公升，其有效噴出面積可減少為15 cm ² 以上），其調整壓力為0.2-0.24kg/cm ² ，並須具有槽體傾覆時防止液體溢流之功能。	
	罐頂護板	罐頂人孔之兩側及前後兩端，設置圍成框型之護板，板厚2.3mm以上，高度12公分以上，並應高出人孔蓋及通氣閥之最高點5公分。	
	罐槽體之固定	框式：於框架前後左右四處以定位桿及F型插銷固定。平板式：於罐槽體腳座焊製固定座兩片，以C型固定器聯結卡車車台裝設之下固定座固定或比照框式之固定方式。	
	罐槽體裝車	裝置傾卸設備車輛及裝置罐槽體後整體車輛高度不得超過3.5公尺。	
	排卸口	設於罐槽體左、右兩側、頂部、底部或後端，不得超過車邊。	
排卸設備	緊急遮斷閥	設於罐槽體出口每櫃一付。(裝載強酸鹼類之罐槽體，得於罐槽體出口裝設耐酸鹼材質之塞閥或球閥替代)。	
	排卸閥	設於排卸管之末端，應經10kg/cm ² ，10分鐘之水壓試驗合格，閥之開關方向及狀態標示清晰易識別。	
	緊急遮斷閥啓閉拉桿	每一緊急遮斷閥設一拉桿，用以操縱緊急遮斷閥之開關，應設於排卸閥附近，並以適當方法與緊急遮斷閥連接。	
	緊急遮斷閥總開關拉桿	設於罐槽體後端或右側後方，以適當方法與各緊急遮斷閥連接，用以同時關閉全部緊急遮斷閥。	
防止駛離裝置	應符合CNS 14402 Z1049公路運輸槽車防止駛離裝置之標準。		
扶梯、腳架及把手	應設於罐槽體後端或右側，扶梯之寬度至少30cm，階梯之距離不得大於30cm。		
罐體縱向、圓周接縫及接合效率	應用兩面焊對接式，焊接之表面須均勻適度，不應有不規則橫紋，或凹陷等現象，其接合效率不得小於液態罐金屬材料強度之85%，且應以放射線作20%以上熔接縫及100%T縫型之檢查。		
水壓或耐壓氣密試驗	罐槽體之水壓或耐壓氣密試驗，應於罐槽體整體裝置完成後，尚未油漆前施行，試驗之壓力不得低於0.37kg/cm ² ，並持續10分鐘，未發生洩漏或壓力下降之情況；至於排卸設備之水壓試驗，應於裝置前完成。		
安全閥試驗	安全閥應靈敏，其有效噴出面積最小應為25.5 cm ² 以上，其調整壓力為0.2-0.24kg/cm ² 。		
罐槽體穩固試驗	框式：罐槽體與車身定位處，定位桿及F型插銷應無銹蝕，並不至前後左右移動。		
	平板式：上、下固定座及固定器應無銹蝕，並應充份旋緊。		
標示	罐槽體號碼、壓力試驗、裝載容量、製造日期之銘版製於罐槽體之腳座		
二、檢驗結果評定：			
1、 <input type="checkbox"/> 合格	合格有效期限： 民國 年 月 日止		
2、 <input type="checkbox"/> 不合格	不合格原因：		

檢驗主管簽章：

檢驗人員簽章：